

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 2001295963
PUBLICATION DATE : 26-10-01

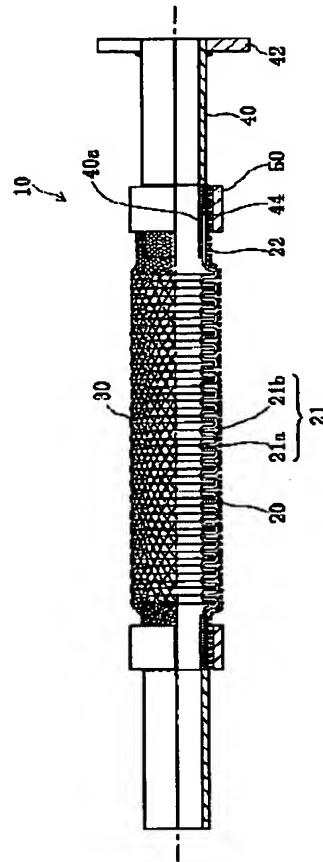
APPLICATION DATE : 13-04-00
APPLICATION NUMBER : 2000112390

APPLICANT : TOYODA GOSEI CO LTD;

INVENTOR : YAMAGUCHI HIROSHI;

INT.CL. : F16L 11/11

TITLE : FLEXIBLE HOSE



ABSTRACT : PROBLEM TO BE SOLVED: To easily form a layer for suppressing the shape change of a bellows tube 20 in a flexible hose 10 without being restricted by the shape of a mouthpiece 40 or the like.

SOLUTION: This flexible hose 10 is provided with a metallic bellows tube 20 and a net bag body 30 covering the outer peripheral surface of the bellows tube 20. The net bag body 30 suppresses the change in shape caused by internal pressure flowing in the bellows tube 20. Because of being previously formed in bag shape, the net bag body 30 can be easily manufactured without using a braider.

COPYRIGHT: (C)2001,JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号
特開2001-295963
(P2001-295963A)

(43) 公開日 平成13年10月26日(2001.10.26)

(51) Int.Cl.⁷

識別記号

F I
F 16 L 11/11

データコード(参考)
3H111

審査請求・未請求・請求項の數 4 OJ (合 3 頁)

(21)出願番号 特願2000-112390(P2000-112390)

(22) 出願日 平成12年4月13日(2000.4.13)

(22) 出願日 平成12年4月13日(2000.4.13)

(71) 出願人 000241463

豊田合成株式会社

愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畑1
番地

(72)発明者 三井 研一

愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畠1
番地 豊田合成株式会社内

(72) 発明者 山口 博

愛知県西春日井郡春日町大字落合字長畠1
番地 豊田合戦株式会社内

(74) 代理人 100096817

并理士 五十嵐 孝雄 (外1名)

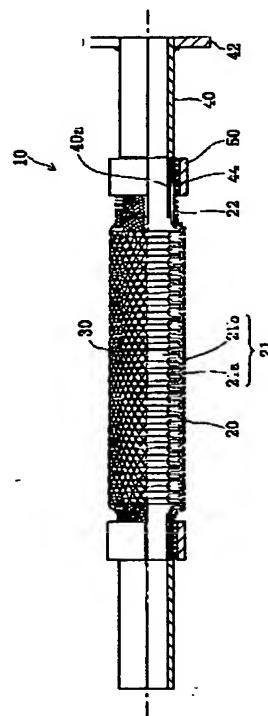
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 フレキシブルホース

(57)【要約】

【課題】 フレキシブルホース10は、口金40などの形状に制約を受けず、蛇腹管20の形状変化を抑制するための層を容易に形成できる。

【解決手段】 フレキシブルホース10は、金属製の蛇腹管20と、該蛇腹管20の外周面を覆う網状袋体30とを備えている。網状袋体30は、蛇腹管20を流れる内圧に伴う形状変化を抑制するとともに、予め袋状に形成しているので、ブレーダ機を通すことなく、簡単に製造することができる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 蛇腹管と、

この蛇腹管の外周面を覆いかつ予め袋状に形成され、該蛇腹管を流れる流体の内圧に伴う蛇腹管の形状変化を抑制する補強層と、
を備えたことを特徴とするフレキシブルホース。

【請求項2】 請求項1のフレキシブルホースにおいて、
上記補強層は、樹脂繊維で網状に編んだ網状袋体から形成されているフレキシブルホース。

【請求項3】 請求項2のフレキシブルホースにおいて、
上記網状袋体は、モノフィラメントを合糸した補強糸を綾織りにて形成したフレキシブルホース。

【請求項4】 請求項1または請求項2のフレキシブルホースにおいて、
上記蛇腹管は、耐水素透過性に優れたバリア層を有する樹脂から形成されているフレキシブルホース。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、水素ガスなどの送給に利用することができる蛇腹管を有するフレキシブルホースに関する。

【0002】

【従来の技術】従来、この種のフレキシブルホースのうち、水素ガスの送給のために使用するホースとして、例えば、特開平9-14528号公報の技術が知られている。図6は従来の技術にかかるフレキシブルホース100の一端側を示す断面図である。図6において、フレキシブルホース100は、口金101aと一体的に形成されたスチール製の蛇腹管101と、蛇腹管101の外周表面に被覆された熱収縮性のEPDMゴム製のチューブ102と、チューブ102の外周表面に編組されたカーボン繊維からなる繊維ブレード層103とから構成されている。上記チューブ102および繊維ブレード層103は、加締めリング104により口金101aの端部に締結されている。

【0003】このフレキシブルホース100を製造するには、まず、口金101aと蛇腹管101とからなる金属管を用意する。次に熱収縮前のチューブ(図示省略)を用意する。このとき、チューブの内径は、口金101aの最大外径程度とする。このチューブを、口金101aから挿通して蛇腹管101の外周表面に位置させる。その状態でチューブを加熱して熱収縮させ、チューブ102とする。続いて、カーボン繊維製の糸を用いて、チューブ102の外周表面に、ブレーダ機(図示省略)で編組することで繊維ブレード層103を形成する。

【0004】このフレキシブルホース100では、肉厚の薄い蛇腹管101により水素透過性および可撓性を高めるとともに、繊維ブレード層103により、大きな内

圧に対して蛇腹管101の長手方向への変形を抑制している。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】ところで、フレキシブルホース100では、口金101aの端部に、相手部品との接続用のフランジ(図示省略)を溶接する場合がある。このようなフランジの溶接は、チューブ102がゴムであるので、溶接熱の影響を回避するために、チューブ102を装着する前に行なう必要がある。しかし、従来のフレキシブルホース100では、繊維ブレード層103を巻き付けるためにブレーダ機を用いているので、大きなフランジがあると、ブレーダ機で繊維ブレード層103を巻回できない。このように、従来のフレキシブルホース100では、ブレーダ機を用いて繊維ブレード層103(補強層)を形成するのに口金101aの形状に制約があるという問題があった。

【0006】本発明は、上記従来の技術の問題を解決するものであり、口金などの形状に制約を受けず、蛇腹管の形状変化を抑制するための補強層を容易に形成できるフレキシブルホースを提供することを目的とする。

【0007】

【課題を解決するための手段およびその作用・効果】上記課題を解決するためになされた本発明は、蛇腹管と、この蛇腹管の外周面を覆いかつ予め袋状に形成され、該蛇腹管を流れる流体の内圧に伴う蛇腹管の形状変化を抑制する補強層と、を備えたことを特徴とする。

【0008】本発明にかかるフレキシブルホースでは、流路に流体が流れたときに、蛇腹管を変形させる力が加わる。このとき、補強層は、上記変形を阻止するように大きな抵抗力を発揮する。したがって、フレキシブルホースは、優れた耐圧性を備える。また、補強層は、予め袋状に形成されているので、従来の技術で説明したような蛇腹管をブレーダ機に通すことにより形成していない。すなわち、本発明のフレキシブルホースでは、ブレーダ機を通す複雑な工程をとる必要がなく、手作業などの簡単な工程で製造することができる。

【0009】また、フレキシブルホースの好適な態様として、補強層を、樹脂繊維で網状に編んだ網状袋体から構成することができる。網状袋体は、モノフィラメントを合糸した補強糸を綾織りなどにより容易に形成することができる。この場合において、モノフィラメントによる補強糸は、剛性が強く、蛇腹管への挿入作業性を向上させることができる。なお、補強糸は、金属製の細い線のように、剛性のあるものであれば、樹脂繊維以外の材料であってもよい。また、蛇腹管は、流路を流れる流体の耐透過性に優れた材料であればよく、金属製のほかに、樹脂であってもよい。この場合において、蛇腹管は、水素を流す管に適用したときには、耐水素透過性に優れたバリア層を備えることにより好適に実現することができる。

【0010】

【発明の実施の形態】以上説明した本発明の構成・作用を一層明らかにするために、以下本発明の好適な実施例について説明する。

【0011】図1は本発明の一実施の形態にかかるフレキシブルホース10を示す半断面図である。図1において、フレキシブルホース10は、例えば燃料電池に水素ガスを送給するのに用いられるホースであり、蛇腹管20と、補強層としての網状袋体30と、口金40と、フランジ42と、緩衝ゴム体44と、リング50と、を備えている。

【0012】蛇腹管20は、谷部21aと山部21bとを順次配列した蛇腹部21と、この蛇腹部21の両端のスリーブ22とを一体に形成し、耐水素透過性に優れたステンレス鋼から形成される薄い管体である。蛇腹部21は、筒状管体を、図示しない金型の蛇腹形状の成形面に倣わせるようにブロー成形する方法や、転造などにより形成することができる。また、スリーブ22は、蛇腹部21の両端部からそれぞれ筒状に形成され、口金40と接合される部位である。蛇腹管20の肉厚は、水素ガスを透過させないガスバリア性と、水素ガスの圧力に耐え得る耐圧性と、取扱いの容易さを確保するための柔軟性とを考慮して定められ、たとえば、0.05~0.5mmであり、好ましくは0.1~0.3mmである。

【0013】上記網状袋体30は、綾織りで形成されかつ両側に開口を有する袋状であり、蛇腹管20を覆ったときに長手方向に引張り状態かつ伸び難い状態にて、つまり蛇腹管20の山部21bを押圧した状態で覆っている。網状袋体30を織るための糸として、引張強度が強く、かつ剛性の高い、いわゆる腰の強いものが好ましく、たとえば、1本または数本のモノフィラメントを合糸した補強糸を用いることができる。こうした補強糸の一例として、1本に1260デニールのポリアミド(ナイロン)糸と2本の500デニールのポリエステル糸とを合糸したものを用いることができる。このような補強糸を用いて綾織りで網状袋体30を形成すると、網状袋体30を長手方向に圧縮したり引張ったりしても、補強糸自体は、伸び縮みすることができなく、補強糸同士のなす角度だけを変化させるので、円筒形状を保持したまま網状袋体30の径を拡径したり縮径したりすることができる。

【0014】図2は蛇腹管20の一方の端部付近を拡大して示す断面図である。図2において、口金40は、蛇腹管20と同じステンレス製の管体であり、上記スリーブ22の内径とほぼ同径に縮径された挿入部40aを有している。挿入部40aは、スリーブ22に挿入され、さらにスリーブ22の端部で溶接されることにより蛇腹管20と一体でかつその間をシールされている。また、口金40の他端には、フランジ42が溶接されている。フランジ42は、他の機構との接続のための部材であ

る。

【0015】網状袋体30の両端部は、スリーブ22の外周で緩衝ゴム体44およびリング50によりそれぞれ固定され、すなわち、上記スリーブ22の上に網状袋体30の端部を乗せて、緩衝ゴム体44を介在させてリング50により加締め固定されている。

【0016】上記フレキシブルホース10の構成において、流路に水素ガスなどを通過させたときに、蛇腹管20を膨張させる内圧が加わる。この内圧は、蛇腹部21を拡径させるよりも、主に伸長させる力として作用する。このとき、網状袋体30は、その両端でリング50を介して蛇腹管20に固定され、蛇腹管20を長手方向に伸ばす力に対して大きな抵抗力を発揮する。すなわち、蛇腹管20は、網状袋体30により長手方向への伸長を規制され、ほぼ同じ長さを維持することができ、優れた耐圧性を備えることになる。

【0017】また、蛇腹管20は、金属製の管体であるから、水素の透過を防止する。さらに、蛇腹管20は、薄い肉厚で蛇腹部21を形成しているので、図示しない振動源に接続した場合に、その振動を吸収することができるとともに、ある程度の柔軟性が確保され、曲げ特性にも優れている。

【0018】しかも、網状袋体30は、従来の技術で説明したようなゴム層のように蛇腹管20を曲げ方向に強く拘束しないので、蛇腹管20に柔軟性を損なわせることもない。

【0019】また、網状袋体30は、編組状態での緊迫力や編組密度などを変更することが容易で、これにより耐圧性の程度を任意に調整することも容易であり、また、編組密度を変えることにより所望する拡径量を得ることができる。

【0020】次に、フレキシブルホース10を製造する工程について説明する。まず、蛇腹管20をブロー成形や転造により製造する。その後、蛇腹管20のスリーブ22、22に口金40、40の挿入部40aをそれぞれ挿入する。この状態にて、スリーブ22、22の両端に口金40、40をそれぞれ溶接することで蛇腹管20に口金40、40を固定し、さらに、口金40、40の両端もしくは一端に、フランジ42を溶接する。この場合において、口金40にフランジ42を装着しない場合には、継手を装着してもよい。続いて、フランジ42を溶接した側の口金40から、網状袋体30を長手方向に収縮させることにより開口をフランジ42の径より拡径させて蛇腹管20に挿入する。そして、網状袋体30を、フランジ42を越えた位置まで挿入した状態にて、長手方向に引き伸ばすことで網状袋体30を縮径させて蛇腹管20に密着させて外周を覆う。さらに、網状袋体30の両端に、緩衝ゴム体44、44をそれぞれ覆い、リング50、50を加締ることにより、網状袋体30の両端を蛇腹管20に固定する。これにより、本実施の形態の

フレキシブルホース10が得られる。

【0021】上記フレキシブルホース10の製造工程において、蛇腹部21の外周に網体を形成するのに、予め編んだ網状袋体30を使用し、これを蛇腹管20に覆う工程をとっており、従来の技術で説明したようなブレーダ機を用いていない。したがって、フレキシブルホース10では、ブレーダ機を通す場合に支障となるフランジ42を有していても、手作業などの簡単な工程で製造することができる。

【0022】また、網状袋体30は、モノフィラメントを用いて剛性を大きくした補強糸を用いているので、網状袋体30の挿入の際に、折れ曲がることがなく、挿入作業性に優れている。

【0023】さらに、網状袋体30は、蛇腹管20の長手方向の長さに合わせて予め形成することにより、蛇腹管20の両端からはみ出ることなく、蛇腹管20を覆うことができる。よって、従来のブレーダ機により網体を形成する場合と比べて、ブレード層の端末処理が不要となり、製造工程を簡略化することができる。

【0024】図3は第2の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Bを示す断面図である。第2の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Bは、螺旋状の蛇腹部21Bの形状に特徴を有している。すなわち、図1のフレキシブルホースは、曲げた状態で使用した場合に捻れ力を受けて、両端部で上下方向にわずかにズレを生じ、平面に配置し難い場合がある。フレキシブルホース10Bにおける螺旋状の蛇腹部21Bは、このような曲げ状態で使用した場合の捻れを吸収し、平面上に配置することも容易である。

【0025】図4は第3の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Cの端部の断面図である。第3の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Cは、蛇腹管20Cの材質として金属の代わりに樹脂を用いた構成に特徴を有している。すなわち、蛇腹管20Cは、内層21Caと外層21Cbとの間にバリア層21Ccとを一体に成形している。内層21Caおよび外層21Cbとして、耐熱性に優れたポリアミド樹脂を用い、バリア層21Ccとして、耐水素透過性に優れたポリエチレンビニルアルコール(EVOH)を用いることができる。この蛇腹管20Cは、3層同時押出により樹脂管を成形し、これをプロー成形などにより蛇腹形状を賦形することにより製造することができる。また、蛇腹管20Cのスリーブ22Cは、ステンレス製の口金40Cに対して接着剤を介して接合されている。このような樹脂製の蛇腹管20Cを用いることにより、軽量化を図ることができる。

【0026】図5は第4の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Dの端部を断面図である。第4の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Dは、蛇腹管20Dを、樹脂製の内層21Daと、この内層21Daの外

周面に表面補強層23Dを形成した構成に特徴を備えている。表面補強層23Dとして、例えば、粉体塗装やゴムコーティングを施した層を適用することができる。このような表面補強層23Dの材質や厚さなどの特性に応じて、耐久性や機械的強度の向上など種々の特長をフレキシブルホース10Dに加えることができる。

【0027】なお、この発明は上記実施例に限られるものではなく、その要旨を逸脱しない範囲において種々の態様において実施することが可能であり、例えば次のような変形も可能である。

【0028】(1) 上記実施の形態では、蛇腹管の外周に網状袋体を直接覆ったが、これに限らず、熱収縮性のチューブなどを介在させて、他の特性の向上、たとえば機械的強度の一層の向上を図ってもよい。

【0029】(2) 上記実施の形態では、予め網状袋体を筒状で編んでから、蛇腹管を覆ったが、布状で形成し、これを蛇腹管に巻いた後に長手方向に沿った端部を互いに接合することにより袋状にしてもよい。

【0030】(3) 口金は、金属製のほかに、他の部材への接続のための機械的強度や、耐水素透過性に優れた材料であれば、樹脂で形成してもよい。

【0031】(4) 蛇腹管に口金を固定する手段としては、上記実施の形態のように、溶接による手段をとるほか、互いに確実に連結する手段であればよく、特に高いシール性を確保できる手段であることが好ましい。その手段として、口金と蛇腹管の間に適当な緩衝材を介在させて、網状袋体、リングを一体的に加締めて締結する手段をとることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施の形態にかかるフレキシブルベース10を示す半断面図である。

【図2】蛇腹管20の一方の端部付近を拡大して示す半断面図である

【図3】第2の実施の形態にかかるフレキシブルホース10Bを示す半断面図である。

【図4】第3の実施の形態にかかるフレキシブルホース
10Gおよびその要部を説明する説明図である

【図5】第1の実験の形態におけるコトニンゴム

【図9】第4の実施の形態にかかるフレイシブルホース10Dおよびその要部を説明する説明図である。

〔図6〕従来の技術にかかるフレキシブルホール

の一端側を示す断面図である。

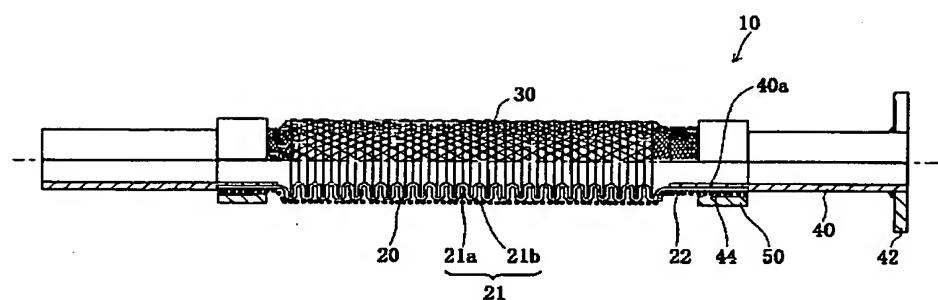
10…フレキシ

10…フレキシブルホース
10B…フレキシブルホース
10C…フレキシブルホース
10D…フレキシブルホース
20…蛇腹管
20C…蛇腹管
20D…蛇腹管
21…蛇腹部

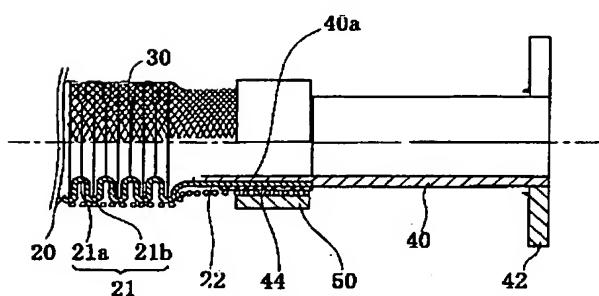
21a…谷部
 21b…山部
 21D a…内層
 21B…蛇腹部
 21C a…内層
 21C b…外層
 21C c…バリア層
 22…スリーブ

22C…スリーブ
 23D…表面補強層
 40…口金
 40a…挿入部
 40C…口金
 42…フランジ
 44…緩衝ゴム体
 50…リング

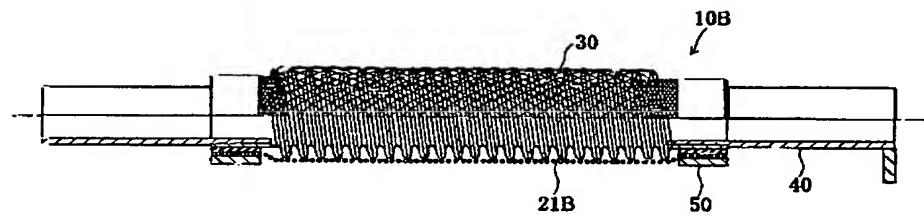
【図1】



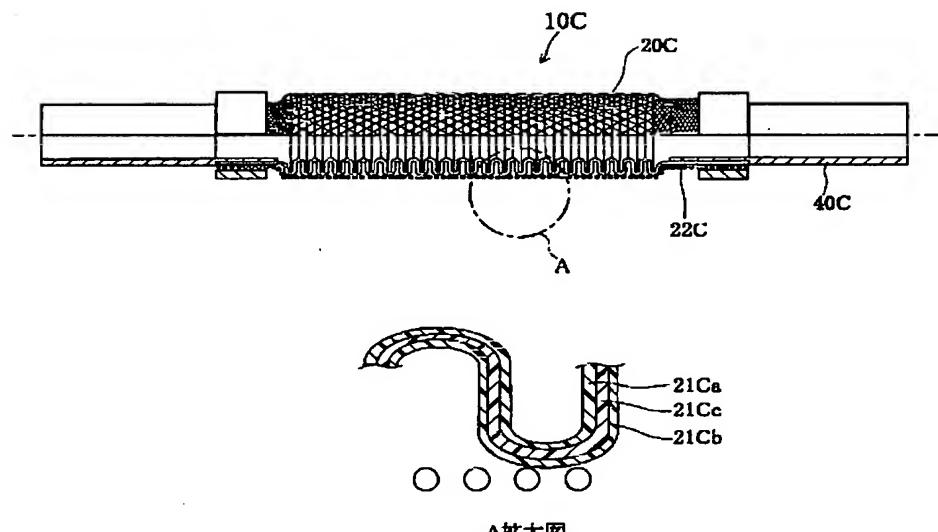
【図2】



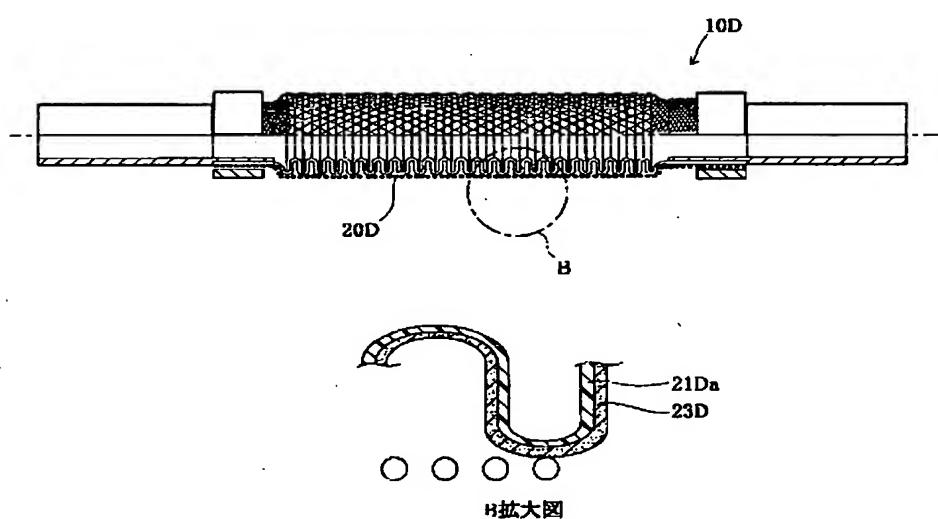
【図3】



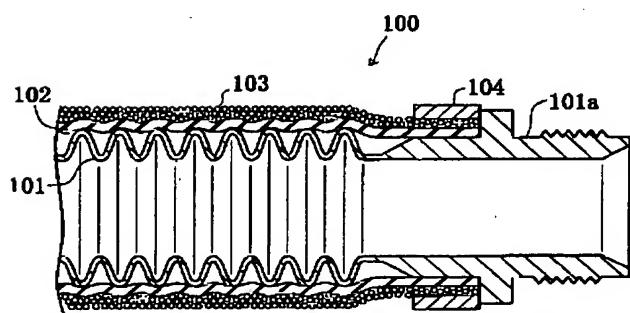
【図4】



【図5】



【図6】



フロントページの続き

F ターム(参考) 3H111 AA03 BA03 BA15 CA47 CA53
CB02 CB03 CB04 CC13 CC18
CC20 CC22 DA26 DB11 EA06